

Erteilt auf Grund des Ersten Überleitungsgesetzes vom 8. Juli 1949
(WIGBL. S. 175)

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



AUSGEGEBEN AM
6. MÄRZ 1952

DEUTSCHES PATENTAMT

PATENTSCHRIFT

Nr. 833 333

KLASSE 4d GRUPPE 401

R 5465 V/4d

Alfred Racek und Johann Raganitsch, Wien
sind als Erfinder genannt worden

Alfred Racek und Johann Raganitsch, Wien

Verstelleinrichtung für die Zündsteinfeder, insbesondere von Gasanzündern

Patentiert im Gebiet der Bundesrepublik Deutschland vom 1. März 1951 an
Patenterteilung bekanntgemacht am 7. Februar 1952

Die Priorität der Anmeldung in Österreich vom 15. März 1950 ist in Anspruch genommen

Bei Feuerzeugen und Gasanzündern erweist es sich als vorteilhaft, die Vorspannung der Zündsteinfeder veränderlich zu gestalten, um den günstigsten Anpreßdruck des Zündsteines bei verschiedenen Steinlängen zu erhalten. Eine nur geringe Verstellmöglichkeit läßt die bei Feuerzeugen vielfach verwendete Abschlußschraube des Steinführungsrohres zu. Die auch bei Gasanzündern bereits verwendete Längsverstellung des Federwiderlagers mittels Schraubenspindel und Wandermutter erweist sich als umständlich und teuer in der Massenherstellung. Andere bekannte Gasanzünder und Feuerzeuge verwenden zur Federabstützung einen im Zündsteinrohr gleitenden Schieber, der mittels einer durch einen Längsschlitz des Rohres ragenden Klemm-

schraube oder durch eine radial abstehende, mit Ausschnitten des Rohres zusammenwirkende Nase in verschiedenen Lagen feststellbar ist. Das Festhalten des Federendes mittels einer Klemmschraube erweist sich als unzuweckmäßig, weil die Schraube seitlich vom Rohr absteht und weil während des Einstellens und Anziehens die Federspannung durch die Schraube selbst gehalten werden muß. Das Einrasten einer Nase durch Verdrehung des Schiebers setzt ein kreisrundes Führungsrohr und die Zugänglichkeit des betreffenden Rohrendes voraus.

Die den Gegenstand der Erfindung bildende Verstellvorrichtung für die Zündsteinfeder, die sich insbesondere für Gasanzünder eignet, ist mit einem das Federende abstützenden Schieber ausgestattet,

der am Außenmantel eines rohrförmigen Gehäuse-
teiles des Gasanzünders oder Feuerzeuges längs
verschiebbar geführt, an diesem Gehäuse-
teil in ver-
5 verschiedenen Lagen mittels Rasten festlegbar ist und
eine in das Innere des Gehäuse-
teiles ragende Stütze
für die Zündsteinfeder besitzt.

Diese Einrichtung ergibt ein leichtes Einstellen
der Federspannung sowie eine glatte Außenform
des Gehäuse-
teiles und ermöglicht außerdem eine
10 billige Massenherstellung.

In der Zeichnung ist ein Ausführungsbeispiel der
erfindungsgemäßen Verstelleinrichtung an einem
Gasanzünder veranschaulicht, und zwar zeigt

Fig. 1 den Gasanzünder in Seitenansicht mit
15 längs geschnittener Verstelleinrichtung,

Fig. 2 eine Seitenansicht eines abgebrochen dar-
gestellten Gehäuse-
teiles und

Fig. 3 eine zu Fig. 1 gehörige Draufansicht.

Ferner zeigen die Fig. 4 und 5 Querschnitte durch
20 den Gehäuse-
teil nach den Linien IV-IV bzw. V-V
der Fig. 2.

Für den Einbau der Verstelleinrichtung wurde
ein Gasanzünder gewählt, der aus einem als rohr-
förmiger Gehäuse-
teil ausgebildeten Ausleger 1 und
25 einem Handgriff 2 besteht, an dem der Drücker 3
schwenkbar gelagert ist. Der zur Übertragung der
Drückerbewegung auf das Reibrad erforderliche
Mechanismus kann beliebig ausgestaltet sein und
ist daher auf der Zeichnung nicht dargestellt. Am
30 vorderen freien Ende des im Querschnitt die Form
eines breitgedrückten Rohres aufweisenden Aus-
legers 1 ist das Reibrad 4 gelagert. Zur Führung
des Zündsteines 5 und der Zündsteinfeder 6 dient
ein Führungsrohr 7, das zweckmäßig durch Ein-
35 rollen eines Blechstreifens hergestellt ist. Die
Befestigung des Rohres 7 am Ausleger erfolgt ent-
lang der Stoßfuge des gleichfalls aus einem Blech-
streifen zusammengebogenen Auslegers 1. Nahe
dem Reibrad 4 ist im Rohr 1 sowie auch im Rohr 7
40 eine Öffnung 8 zum Einführen des Zündsteines vor-
gesehen, wobei die beiden auswärts gebogenen
Lappen 9, durch welche die Öffnung im Rohr 7 ent-
steht, um die Längsränder der Öffnung im Aus-
leger 1 umgebördelt sind. In gleicher Weise sind
45 zwei weitere Lappen 10 des Rohres 7 durch einen
verbreiterten Teil 11 der Stoßfuge hindurchgesteckt
und umgebördelt.

In dem Rohr 7 stützt sich nun das eine Ende der
Schraubenfeder 6 mittels eines Druckstiftes 12 am
50 Zündstein 5 ab, wogegen das andere Federende an
einem Schieber 13 aufruht. Letzterer besteht aus
einem U-förmig gebogenen Blechteil 1, der dem
Querschnitt des Auslegers 1 angepaßt ist und dessen
Schenkel Riffelflächen 14 zum leichteren Erfassen
55 mit den Fingern aufweisen. Am Schieber 13 ist in
dessen Symmetrieebene eine nach innen ragende
Längsrippe 15 ausgebildet, die durch den erweiter-
ten Spalt 11 des Rohres 1 hindurchragt und an
ihrer vorderen Stirnkante einen abstehenden Stift
60 16 zum Aufstecken des einen Federendes besitzt.
Es erweist sich als vorteilhaft, die Längsrippe 15
durch eine einwärts gezogene Falte des U-förmig
gebogenen Blechstücker 13 hervorzubringen. Die

Längsrippe 15 trägt noch zwei seitlich abgebo-
gene
65 Haltelappen 17, die zwar ein geringfügiges radiales
Abheben des Schiebers 13 gestatten, ein gänzlich
Entfernen desselben vom Ausleger 1 aber ver-
hindern. Die rückwärtige Stirnkante des Schiebers
13 ist mit einem schräg einwärts gebogenen Stütz-
70 lappen 18 ausgestattet, der bei entsprechender Ein-
stellung des Schiebers 13 in einen der drei am Aus-
leger 1 vorgesehenen Querschlitz 19 einrasten
kann.

Für eine sichere Anlage des Schiebers 13 am
Ausleger 1 ist es nun erforderlich, daß der das eine
75 Ende der Zündsteinfeder 6 tragende Stift 16 an der
Längsrippe 15 des Schiebers 13 einen ausreichenden
Abstand vom Mantel des Auslegers 1 aufweist.
Durch den Federdruck wird dann am Schieber ein
Drehmoment erzeugt, wobei der in einen Quer-
80 schlitz 19 eingerastete Stützlappen 18 den Dreh-
punkt darstellt und der Schieber an den Außen-
mantel des Auslegers angepreßt wird.

Ist es erforderlich, einen neuen Zündstein in das
Rohr 7 einzusetzen, dann wird der Schieber 13 vom
85 Ausleger 1 etwas quer abgehoben und dabei der
Stützlappen 18 aus dem Querschlitz 19 heraus-
gezogen. Wird hierauf der Schieber in axialer
Richtung des Auslegers gegen den Griff 2 zurück-
geschoben, dann kann der neue Zündstein durch die
90 Öffnung 8 eingelegt werden. Nach Vorziehen und
Einrasten des Schiebers in den entsprechend ge-
wählten Querschlitz ist der Gasanzünder wieder
gebrauchsfähig.

Die beschriebene Gestaltung der Verstelleinrich-
95 tung ergibt eine glatte Außenform des rohrförmigen
Auslegergehäuses, von dem keine Teile in störender
Weise abstehen und das bis auf einen schmalen
kurzen Spalt und die Einlegeöffnung für den Zünd-
stein vom Griff bis zum Reibrad abgeschlossen ist,
100 so daß der darin eingeschlossene Mechanismus
gegen Verschmutzung ausreichend geschützt er-
scheint.

Bei Benutzung der erfindungsgemäßen Verstell-
einrichtung an einem Feuerzeug ist der Schieber an
105 einem etwa der Höhe des Feuerzeugkörpers ent-
sprechend langen rohrförmigen, z. B. das Zündstein-
rohr bildenden oder enthaltenden Teil längs geführt,
der den Zündstein und dessen Feder enthält und
gleichfalls in verschiedenen Höhen Rasten aufweist.
110

PATENTANSPRÜCHE:

1. Verstelleinrichtung für die Zündsteinfeder,
insbesondere von Gasanzündern, bei welcher
115 das vom Zündstein abgewandte Ende der Zünd-
steinfeder an einem in mehreren Lagen fest-
legbaren Schieber abgestützt ist, dadurch ge-
kennzeichnet, daß der Schieber am Außenmantel
eines rohrförmigen Gehäuse-
120 teiles des Gas-
anzünders oder Feuerzeuges längs verschiebbar
geführt, an diesem Gehäuse-
teil in ver-
schiedenen
Lagen mittels Rasten festlegbar ist und eine in
das Innere des Gehäuse-
teiles ragende Stütze für
die Zündsteinfeder besitzt.
125

2. Verstelleinrichtung nach Anspruch 1, da-

durch gekennzeichnet, daß der Schieber (13) den ihn tragenden Gehäuseteil (1) wenigstens teilweise umgreift und mit einer radial nach innen durch eine Längsfuge des Gehäuseteiles hindurchragenden Längsrippe (15) ausgestattet ist, die das Federende trägt und vorzugsweise quer abstehende, ein gänzlich Abheben des Schiebers vom Gehäuseteil (1) verhindernde Haltelappen (17) aufweist.

3. Verstelleinrichtung nach Anspruch 1 oder 2, gekennzeichnet durch einen in der Längsmittellebene des Schiebers (13) angeordneten, einwärts abgebogenen Stützlapfen (18) und mehrere am Gehäuseteil (1) ausgestanzte Querslitze (19), in die der Schieber (13) mit seinem Stützlapfen (18) wahlweise einrastbar ist.

4. Verstelleinrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß der Sitz der Zündsteinfeder (6) am Schieber (13) zwecks Erzeugung eines die Anlage des letzteren am Gehäuseteil (1) sichernden Drehmomentes im Abstand vom Mantel des Gehäuseteiles (1) angeordnet ist, wobei die Einrastung des Stützlapfens (18) in einen der Querslitze (19) des Gehäuseteiles (1) als Drehpunkt wirkt.

5. Verstelleinrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß der Schieber (13) aus einem im Querschnitt U-förmig gebogenen, der Form des röhrenförmigen Gehäuseteiles (1) angepaßten Blechstück besteht und die Längsrippe (15) aus einer einwärts gezogenen, in der Längsmittellebene verlaufenden Falte gebildet ist.

Hierzu 1 Blatt Zeichnungen

